FUJITEC

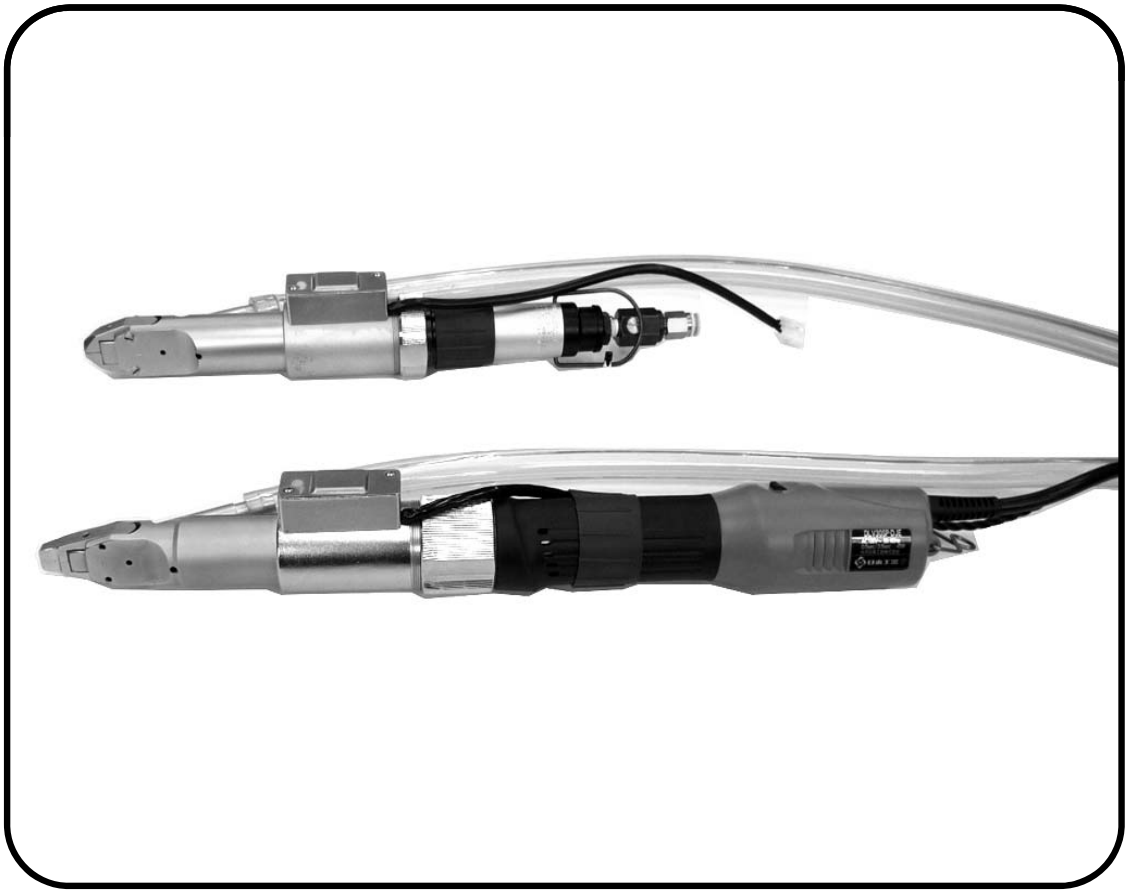
取扱説明書

ビスセッター ハンディ

工具部

エアードライバー

電動ドライバー



FUDOC-210110

このたびはフジテック “ビスセッターハンディ工具部（エアードライバー、電動ドライバー）” をお買い上げいただき、まことにありがとうございました。
●お使いになる前に取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
●ご使用前に「安全上の注意」を必ずお読みください。
●この取扱説明書は大切に保管し、不明な点がございましたら再読してください。

－目　次　－

１．安全上の注意 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P2
２．各部の名称と働き －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P4
2-1. エアードライバー （40S型） －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P4
2-2. エアードライバー（35型、40型、50型） －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P4
2-3. エアードライバー　ニップル仮締め機 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P4
2-4. 電動ドライバー　DLVシリーズ －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P5
３．付属品 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P6
４．使用上の注意 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P6
５．使用前の準備 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P7
5-1. 設置・接続のしかた －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P7
5-2. ドライバー回転状態の確認 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P8
5-3. ねじ送り動作の確認 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P8
６．使用方法 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P9
７．お手入れと保管 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P10
7-1. 毎日作業終了後 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P10
7-2. ビットの交換 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P10
7-3. ドライバースイッチの交換 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P11
7-4. ブラシの交換 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P12
7-5. 締め付けトルクの調整 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P13
８．故障の原因と対策 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P15
９．仕様 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P16
9-1. エアードライバー －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P16
9-2. 電動ドライバー －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P16
１０．サービス －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P17
１１．附表 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P18
11-1. 電動ドライバーシリーズ －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P18
11-2. 工具部各名称と取扱方法 －－－－－－－－－－－－－－－－－－ P19

1. 安全上のご注意 必ずお守りください

ご使用になる前に、この**「安全上のご注意」**をよくお読みのうえ正しくお使いください。
ここに示した注意事項は、お使いになる方や他の人々への危害や損害を未然に防止するためのもので、「警告」「注意」について説明しています。
いずれも安全に関する重要な内容ですので、必ずお守りください。

■表示内容を無視して誤った使い方をしたときに生じる危害や損害の程度を、次の表示で区分し、説明しています。

⚠ **警告**	**この表示の欄は、「死亡または重傷などを追う可能性が想定される」内容です。**
⚠ **注意**	**この表示の欄は、「傷害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される」内容です。**

■お守りいただく内容の種類を、次の絵表示で区分し、説明しています。
（下記は、絵表示の一例です）

	このような絵表示は、気をつけていただきたい「注意喚起」内容です。
	このような絵表示は、してはいけない「禁止」内容です。

⚠警告

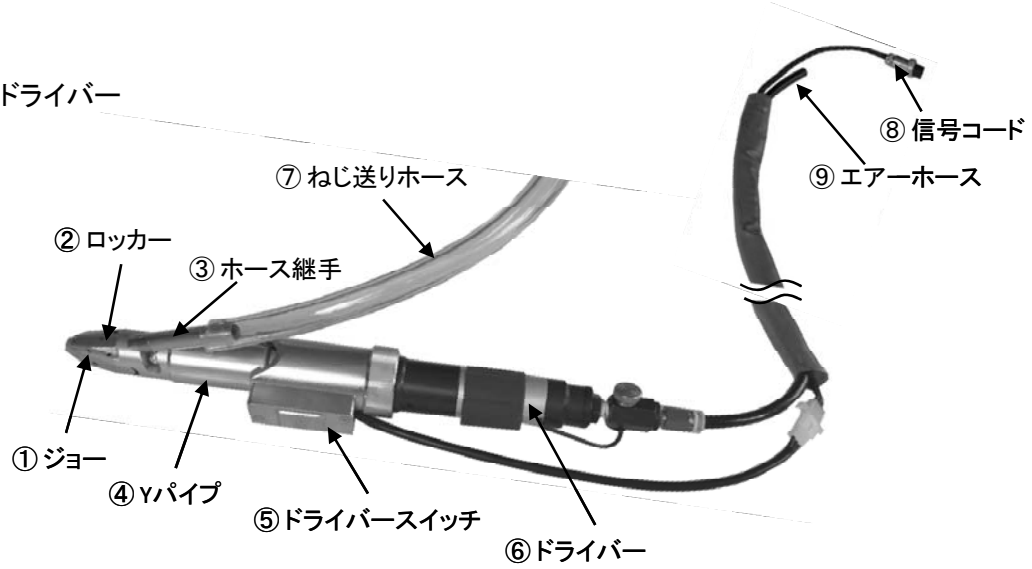
	●改造はしない。 **または修理技術者以外の人は、分解・修理をしない。** 火災・感電・ケガの原因になります。 ※修理はお買い上げ販売店にご相談ください。
	●電源コードや差込プラグを傷つけたり、無理に曲げたり、無理に引っ張ったり、ねじったり、束ねたり、重いものを載せたり、挟み込んだりしない。 損傷し、火災・感電の原因になります。
	●電源コードや差込プラグを傷つけたり、コンセントの差込がゆるいときは使用しない。 火災・感電の原因になります。
	●交流100V以外では使用しない。 火災・感電の原因になります。
	●電源コードを乱暴に扱わない。 電源コードを持って電動ドライバーを運んだり、電源コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。 電源コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
	●ドライバー先端を人に近づけない。 使用中は、ビットなどの回転部に手や顔などに近づけないでください。
	●ドライバー先端を人に向けない。 ドライバーを人に向けてネジを供給しした場合、ねじが飛び出すと危険です。
	●電源は接地を確実に行う。 本ブラシレス電動ドライバーは、静電気防止対策用のドライバーです。電源コードのアースは必ずアースに接続してください。

⚠注意

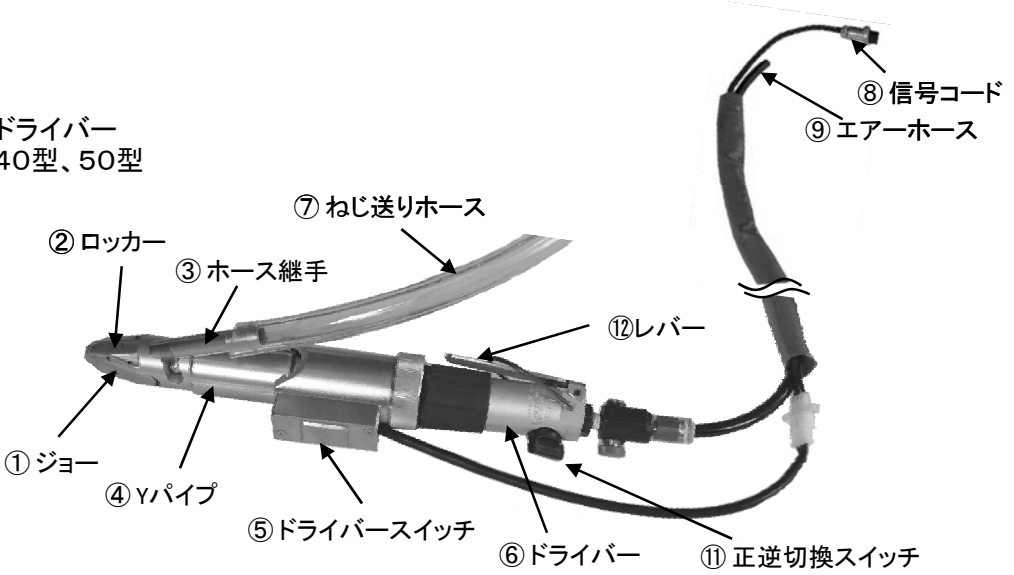
	●水のかかる場所で使用しない。 水のかかる場所や、極度の低温および、高温・多湿な場所での使用は故障の原因になります。
	●回転させたまま放置しない。 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。ケガの原因になります。
	●モーターがロックしたまま使用しない。 モーターがロックしたり、クラッチが正常動作しないような過負荷での使用はしないでください。　発煙、発火、故障、ケガの原因となります。
	●使用中に異常が発生したときは使用しない。 使用中本体が過熱したり、異常に気が付いたら直ちに使用を止めて点検修理に出してください。 故障、ケガの原因になります。

2. 各部の名称と働き

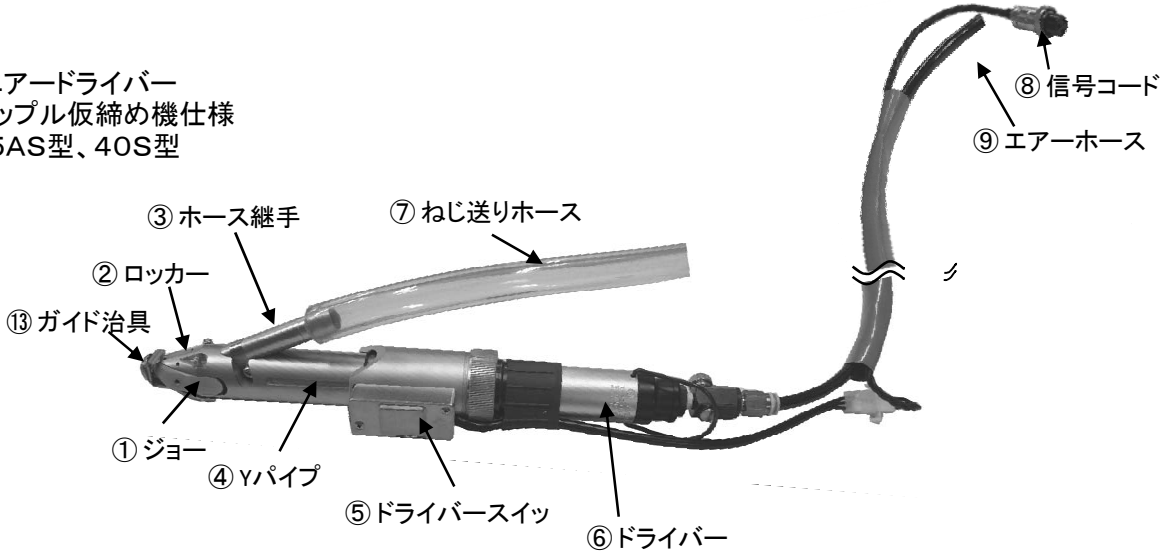
2-1.エアードライバー
40S型



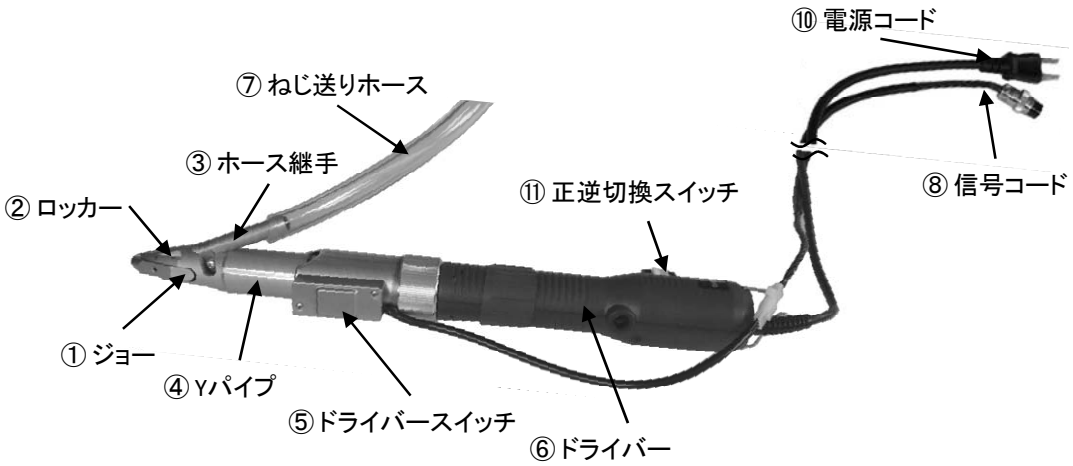
2-2.エアードライバー
35型、40型、50型



2-3.エアードライバー
ニップル仮締め機仕様
35AS型、40S型



2-4.電動ドライバー
DLVシリーズ



① ジョー
圧送されてきたねじを確実に保持します。

② ロッカー
ジョーによって保持されたねじの後退を防止し、ねじとねじ穴の芯合せを容易にします。

③ ホース接手
Yパイプとねじ送りホースの継手です。

④ Yパイプ
ドライバ先端でスライドし、ジョー、ロッカー、ホース継手が取付いています。

⑤ ドライバースイッチ
Yパイプの伸縮により、ねじ送り信号を出します。

⑥ ドライバー
ねじ締め用ドライバーで、エアー駆動と電動駆動があります。

⑦ ねじ送りホース
ビスセッターフィーダからの、ねじ送り用のホースです。

⑧ 信号コード
ドライバースイッチからのねじ送り信号を、ビスセッターフィーダへ送るためのプラグ付コード（3ピンプラグ）です。

⑨ エアーホース
エアードライバー使用時の駆動用圧縮空気供給用のホースです。

⑩ 電源コード
電動ドライバー使用時の駆動用電源コードです。

⑪ 正逆切換スイッチ
正転、逆転を切換えるスイッチです。

⑫ レバー
エアードライバーの駆動スイッチです。

⑬ ガイド治具
各種ニップルの位置決め治具です。

3. 付属品

※1 ビット（2本）　※1 ジョーバネ（2個）　※1 ロッカーバネ（1個）

※1 ねじ仕様により異なります。

【注意1】ドライバーユニットのみの場合は、ビット以外の付属品は付きません。

4. 使用上の注意

1）機械仕様以外のねじは使用しないでください。

2）ドライバー先端を人に向けないでください。ねじが飛び出すと危険です。

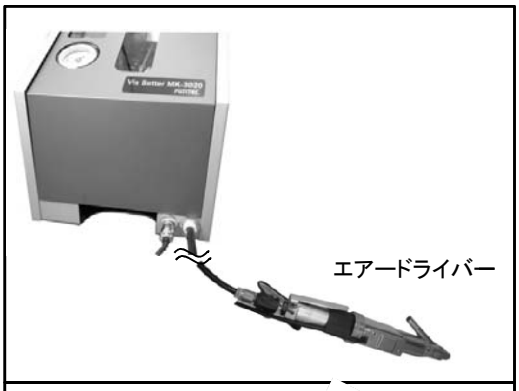
3）ねじ頭部に合ったビットを使用してください。

4）ねじ送りホースは極端に曲がったり、よじれたりしないようにしてください。

5）フィーダ部の取扱には、フィーダに添付の取扱説明書を参照してください。

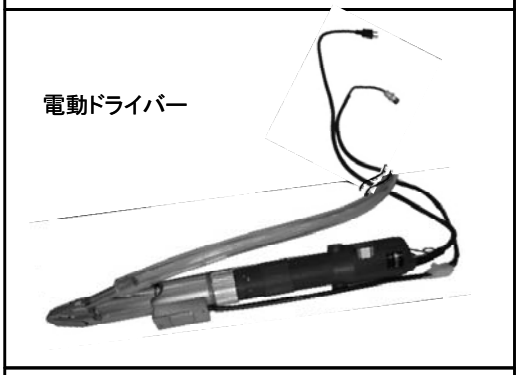
5. 使用前の準備

5-1. 設置・接続のしかた

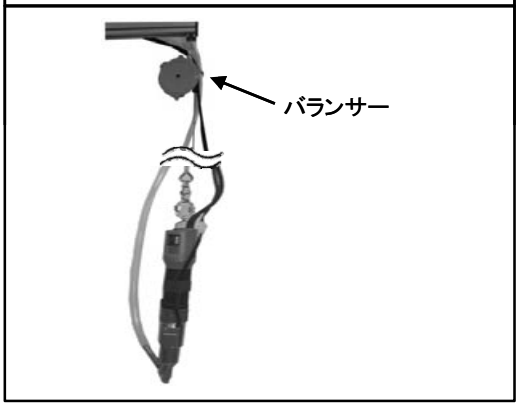


① ねじ送りホース、信号コードをフィーダ部に接続
して下さい。

② エアードライバー（40S型、35型、40型、50型）の場合
エアーホースセットをフィーダ部に接続して下さい。



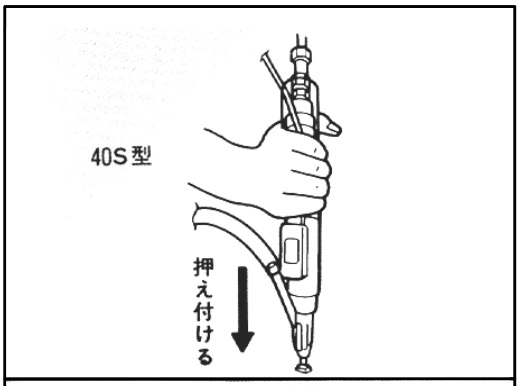
③ 電動ドライバー（DLV7000, 8000　型）の場合
電源コードをAC100Vコンセントに接続して下さい。



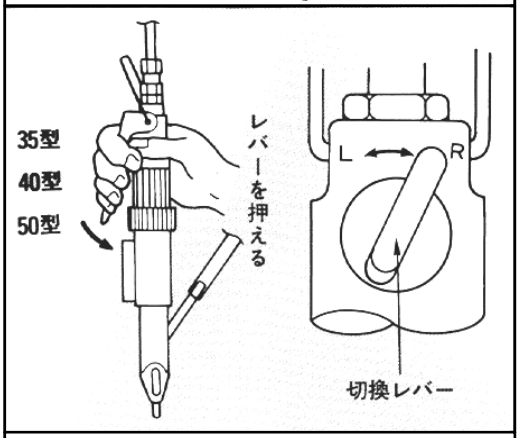
④ ねじ締め作業が楽な様に、ドライバー部をバランサ等にて
釣合を取って下さい。その場合、信号コード、エアーホースが
ドライバー部のつり環及びバランサのワイヤに接続しない様
しかも極端に曲がったり、よじれたりしない様、特に
注意して下さい。

⑤ ねじ送りホースはフィーダ部から、ドライバー部まで
最短距離になる様、極端に曲がったりしない様
特に注意して下さい。

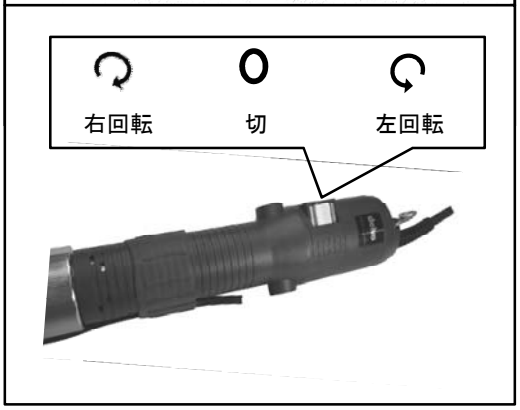
5-2. ドライバー回転状態の確認



① 40S型のエアードライバー
Yパイプを圧縮した状態でビット先端を平面部に
押付けますとドライバーが回転します。
回転音に異常がないかを確認して下さい。
回転方向は右回転のみです。

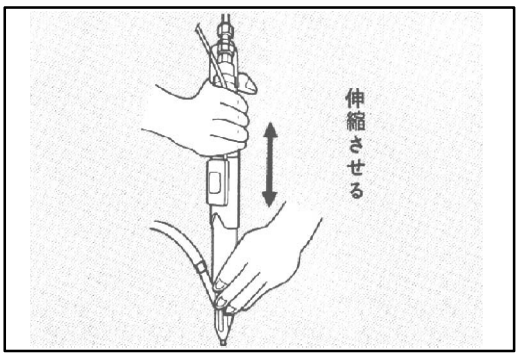


② 35型、40型、50型のエアードライバー
ドライバー部のレバーを押さえますとドライバーが
回転します。回転音に異常がないか確認して下さい。
回転方向は、ドライバー後部の切換レバーによって
正転の場合（R）、逆転の場合（L）側にして下さい。



③ （DLV）型電動ドライバープッシュ式
ドライバー後部の、正逆転切換スイッチを
右回転の場合（ ）、左回転の場合（ ）側にして
Yパイプを圧縮した状態でビット先端を平面部に
押付けますとドライバーが回転します。
回転音に異常がないかを確認して下さい。
レバー式はレバーを握るとドライバーが回転します。

5-3. ねじ送り動作の確認



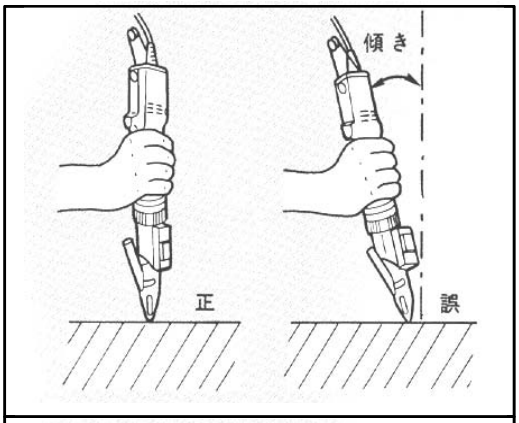
禁止

ドライバー先端を人に向けないでください
ねじが飛び出すと危険です。

① フィーダ部にねじを投入し、フィーダ部の電源スイッチを
入れて（ON）して下さい。
（フィーダ部の取扱説明書参照）

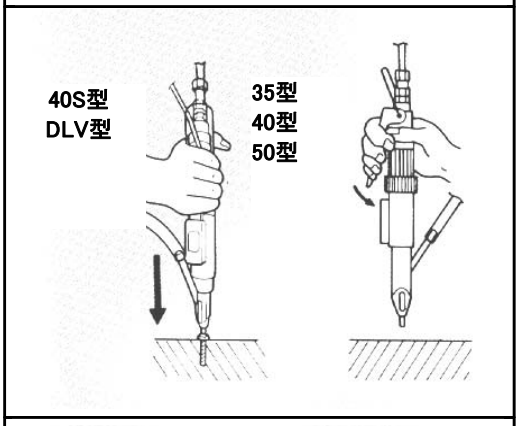
② ドライバーを持ちYパイプを手で伸縮させて下さい。
1往復につき1回のねじ送り信号がドライバースイッチより
発信され、ねじが1本だけフィーダ部から圧送されてきます。
ジョーにねじが正しく保持されているか確認して下さい。
ねじ部の突出しが少ない時や、飛び出す時は、フィーダ部の
調整をして下さい。（フィーダ部、取扱説明書参照）

6. 使用方法

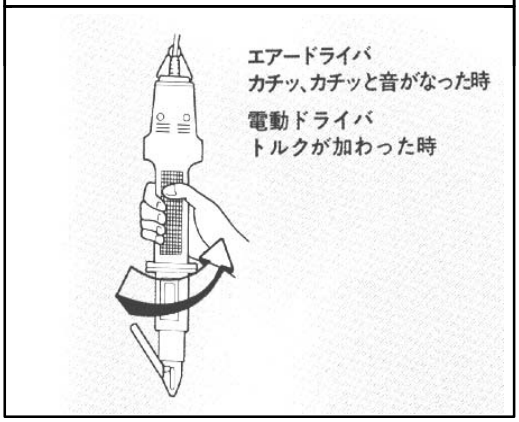


① ドライバー先端のジョーに保持されたねじを
被締結物のねじ穴に合わせて下さい。

② ねじ締付け面に対して直角に当て、ねじ送りホースが
よじれたりしない様に注意して下さい。



③ 40S型、DLV型ドライバーの場合は
ドライバーをねじに押し付けていくと、ねじはねじ込まれます。
35型、40型、50型は、レバーを押さえてドライバーを
ねじに押し付けていくとねじはねじ込まれます。



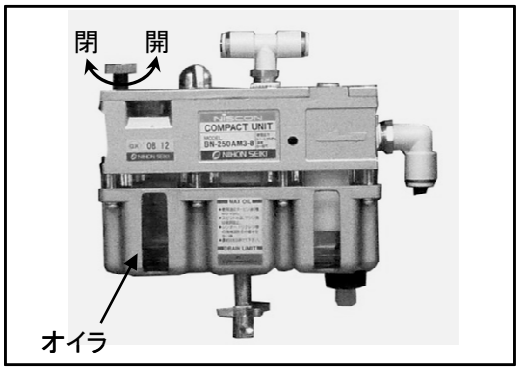
④ 一定トルクに達しねじが締まり上がると、電動ドライバー
（DLV型）は、クラッチが切れモータが停止します。
クラッチが切れずにモータがロック状態になった時
（手にトルクが持続して加わった時）は、速やかにドライバー
をねじからはずして下さい。エアードライバー（40S型、
35型、40型、50型）はクラッチが切れる時に発生する
音を確かめて、ドライバーを引き上げてください。

⑤ 締め付けトルクを確認して下さい。規定外のトルクの場合、
頁18、19の締め付けトルクの調整を行って下さい。

7. お手入れと保管

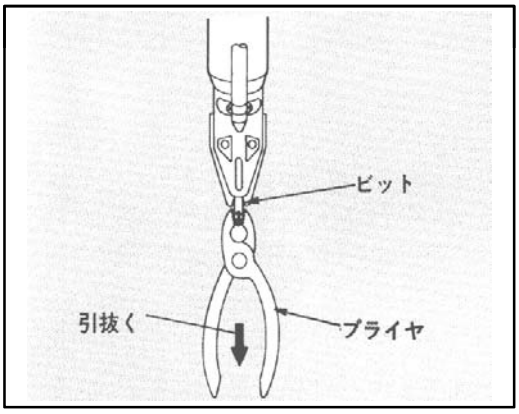
お手入れは必ず電源スイッチを切って（OFF）から行って下さい。
また長期に使用しない場合は、電源コードをコンセントから抜いてください。

7-1. 毎日作業終了後



① 給油（エアードライバー使用の場合のみ）
作業終了後、ドライバーを空運転させながらフィーダ部オイラのニードルバルブをゆるめ滴下窓で3～5滴油が落下するのを確認後、ドライバーを1～2分間空運転して下さい。
（給油はドライバー性能に影響しますから必ず行って下さい。）

7-2. ビットの交換



① 磨耗したビットを使用しますと、締付けトルク不足やねじ頭部に傷を付けます。常に正常なビットをご使用下さい。

② 40S型、35型、40型、50型エアドライバーはYパイプを圧縮し、ジョーより突き出ししたビット先端をプライヤなどではさんで引抜いて下さい。新しいビットの取付けはビットを差し込んで軽く押し込んで下さい。

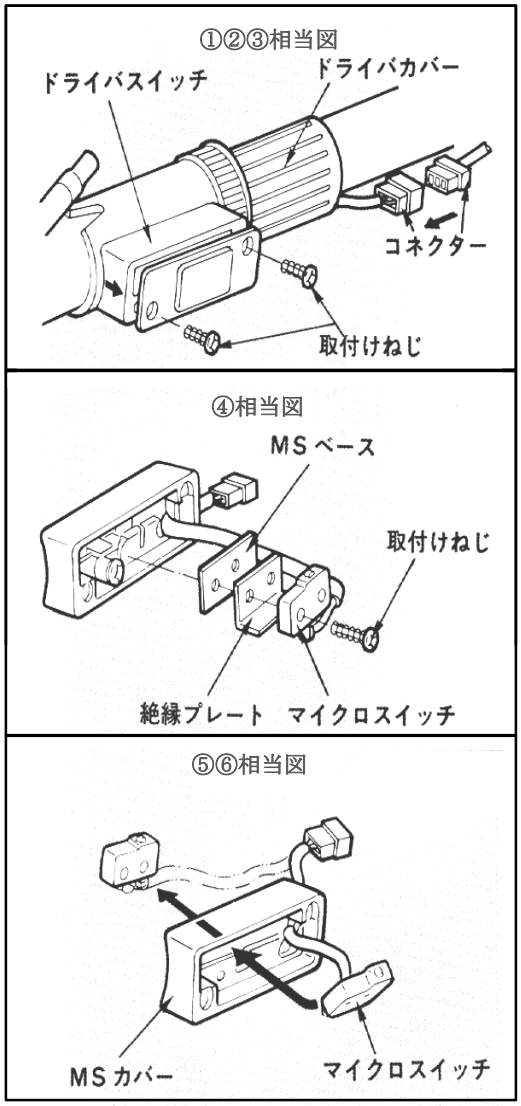
③（DLV）型電動ドライバーはYパイプから調整ナットを緩めYパイプ取り外して下さい。

（詳細は頁19、20、21参照してください）

7-3. ドライバースイッチの交換

ドライバースイッチを取扱の際、下記注意事項に十分留意いただき正しい取扱を行って下さい。

- 交換作業は必ず、エアー源、電源を切ってから行って下さい。
- コネクタの接続、取り外しは必ずコネクタを持ち、信号コードを引っ張らないで下さい。
- 小物部品で構成されていますので紛失しないよう注意して下さい。(特にキーに注意)



① 信号コードのコネクター接続をはずして下さい。

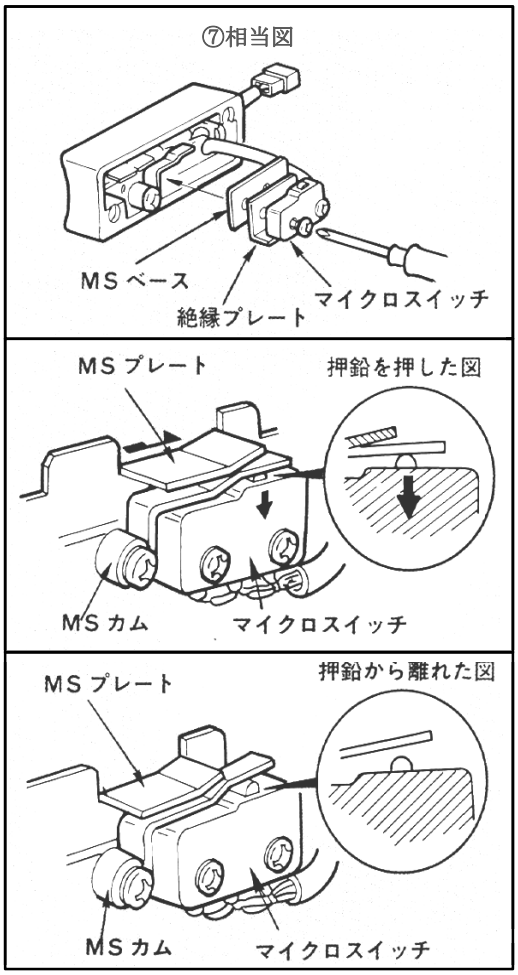
② ドライバー部より2本の取り付けねじをゆるめて下さい。

③ エアードライバーの場合、ドライバー本体にドライバーカバー(ゴムカバー)が挿入されています。そしてその中を信号コードが通っていますので、ドライバーカバー内側に少量のシリコングリスを塗り、滑りやすくしてドライバー後端へ信号コードに気をつけて引抜いてください。

④ 2本の取り付けねじをゆるめて、マイクロスイッチ、絶縁プレート、Msベースをはずして下さい。

⑤ Msカバー切欠部からマイクロスイッチセットを抜き取ってください。

⑥ 新しいマイクロスイッチセットをMsカバーの切欠部から挿入して下さい。



・ Msプレートのスライド、Msカムの揺動がスムーズに
動作すること。

・ Msプレートを信号コード側へスライドさせていくと、
マイクロスイッチの押釦を押し接点ONとなり
（カチッと音がする）さらにスライドさせ、最も信号コード側に
よせたとき、押釦の動作に余裕があること。

・ 次に反対側にスライドさせてゆくと、接点OFFとなり
（カチッと音がする）最も信号コードから反対側に
寄せたとき、押釦とMsカムとの間に隙間がある事。

⑦ 動作確認後、マイクロスイッチのケースは樹脂製の為
強く締付けすぎないよう確実に締付けて下さい。
（ゆるみ止め用ロック済を塗布すればより確実です）
締め付けトルクは約0．3N・mです。

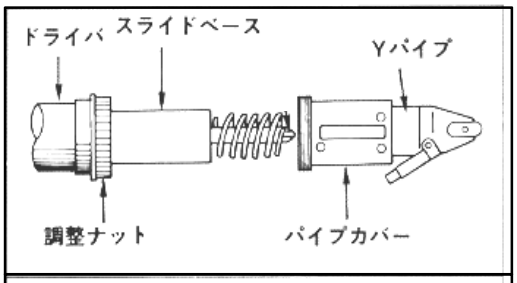
⑧ 以上の逆工程で組立て下さい。

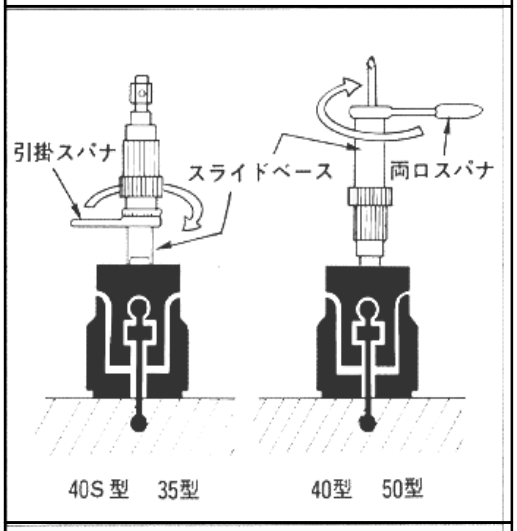
⑨ 数回、作動状態を確認して下さい。

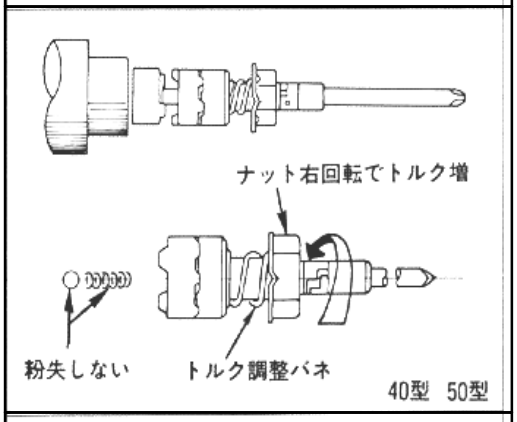
7-4. ブラシの交換

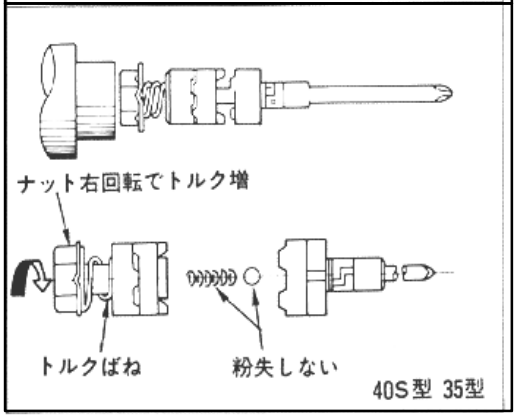
① ブラシの交換は、必ず電源コードをコンセントから
はずして行って下さい。ブラシキャップとマイナスドライバーで
はずし、新しいものと交換してください。
（－）側ブラシの方が（＋）側に比べて減り量が多くなります。
ブラシの長さは5mmになる前に新しいものと交換して下さい。

7-5. 締め付けトルクの調整









1 エアードライバー

① 調整ナットをゆるめ、パイプカバー、Yパイプをはずして下さい。左図のように分離します。

② 40S型、35型の場合
スライドベースのフラット面をバイスなどで固定し
引掛けスパナを用いてドライバー部を分離して下さい。

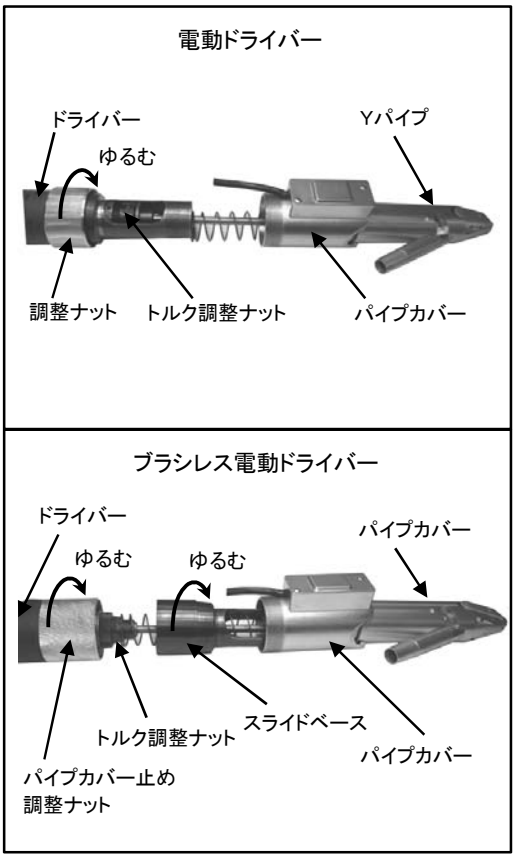
・ 40型、50型の場合
ドライバー部をバイスなどで固定し、スライドベースの
フラット面をスパナを用いてゆるめスライドベースを
分離して下さい。

・ スライドベースに傷をつけないよう注意して下さい。
右回しでゆるみます。

③ スライドベースをはずすと、クラッチ部分が左図のように
1本となって取り出せます。
組立の際、クラッチ部分にグリスを補充して下さい。

④ ナットを回すことによりトルクばねの圧縮量を加減する
ことができます。圧縮量を多くすれば、ねじの締付けトルクは
強くなり、圧縮量を少なくすれば弱くなります。
なお、このトルクばねにて必要とするトルクが得られない場合
には、販売店にご相談下さい。

⑤ 以上により調整した後は、前述の逆工程でゴミ、ホコリ
異物が入らないよう組立てて下さい。



2 電動ドライバー DLV型

① 調整ナットをゆるめ、パイプカバー、Yパイプを
はずして下さい。

② 左図の分離した状態でトルク調整ナットを締込む（右回し）と
トルクは強く、緩める（左回し）と弱くなります。
（詳細は頁18、19、20参照）

③ 上記と同様ですが、トルク調整ナットはスライドベースを
右回しではずしてトルク調整ナットでトルク調整を行う。

8. 故障の原因と対策

万一異常が発生しましたら、次の記載内容の確認と対策を行ってください。
なお、記載の対策で解決できない場合は、販売店にご相談ご依頼ください。
不完全な対策修理は、機械の性能に影響するだけでなく危険です。

症　状	原　因	対　策
Yパイプの伸縮が固い（スムーズでない）	Yパイプのねじ通過穴にねじがつまっている	電源スイッチを切り（OFF）つまっているねじを取り除いてください。
	Yパイプとスライドベースの摺動面にゴミなどが付着している	Yパイプを取外し摺動面のゴミを取除いて下さい。その後、タービン油＃60を塗布して組立てて下さい。
	Yパイプとスライドベースの摺動面の油が切れている	Yパイプを取外し摺動面にタービン油＃60を塗布して組立てて下さい。
ジョーよりねじが出にくい	ねじ送り空気圧力が低い	フィーダ部のねじ送り圧力を調整して下さい。
	ゴミ等異物がついている	ゴミ・異物を取除いてください。
	ねじ送りホースがねじれている	ねじれている場合ねじれをなくして下さい
	ねじ送りホースが磨耗している	磨耗している場合は交換してください
ジョーよりねじが飛び出す	ねじ送り空気圧力が高い	フィーダ部のねじ送り圧力を調整して下さい
	ジョーの磨耗・破損	附属工具のピン（φ2.5)を使用しスプリングピンを取外しジョーを交換して下さい
	ジョーのねじ保持力が弱い	附属工具のピン（φ2.5)を使用しスプリングピンを取外しジョーを交換して下さい
ブラシ型モーターの回転にムラがある	ブラシの磨耗	ブラシがおよそ5mm以下になっている時はブラシを交換して下さい。

9. 仕様

9-1. エアードライバー

形式 / 項目	40S型	35型	40型	50型
出力トルク N・m	0．5～1．5	0．5～1．5	1．0～2．5	1．5～3．0
無負荷回転数 r・p・m	2，300	2，000	1，400	1，400
始動方式	プッシュスタート方式	レバースタート方式	レバースタート方式	レバースタート方式
トルク制御方式	クッションクラッチ	クッションクラッチ	クッションクラッチ	クッションクラッチ
ドライバー部寸法 mm	約300	約280	約310	約335
ドライバー部質量 kg	約1．0	約1．0	約1．4	約1．8
使用空気圧 Mpa	4～5	4～5	4～5	4～5

9-2. 電動ドライバー

形式 / 項目				
出力トルク N・m				
無負荷回転数 r・p・m				
始動方式				
トルク制御方式				
ドライバー部寸法 mm				
ドライバー部質量 kg				
消費電力 VA				

上記の内容は、仕様により異なる場合があります。

※電動ドライバーにつきましては、機種（型名）が多種のため、出荷時に仕様機種にて記入させていただきます。（未記入箇所につきましては、カタログを参照願います）

10. サービス

1 修理を依頼されるとき
修理を依頼される前に、頁の「故障と原因の対策」と参照のうえ、再度点検を行って下さい。
尚、記載の対策で解決できないときは購入店にご相談下さい。

【ご連絡いただきたい内容】

ご住所・氏名・電話番号・製品名・品番・製造番号・ご購入日
故障又は異常の内容

2 アフターサービスについて
ご不明な点は購入店にお問い合わせ下さい。

3 修理用部品について
補修用部品は別紙のパーツリストをご参照下さい。

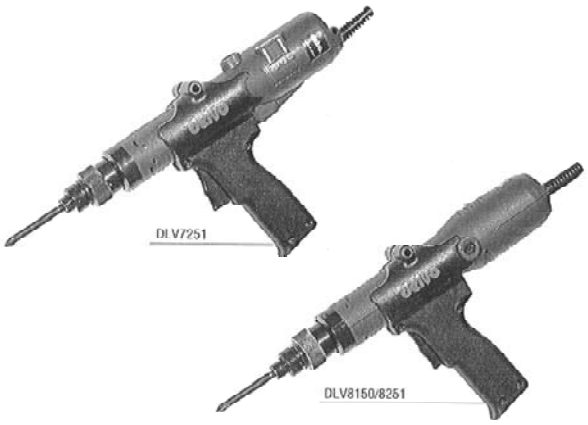
4 ご注意

エアードライバー ニップル仮締め機仕様について
ニップル仮締め機に付属しております『ガイド治具』につきまして
＃6～＃12の標準ガイド治具以外の『専用ガイド治具』につきましては
保証外になります。
※規格寸法以外で製作されたガイド治具でご使用された場合は保証外となります。

11. 附表

11-1. 電動ドライバー（DLV7100/7200/8100/8200シリーズ

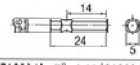
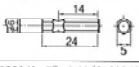
●小ねじ用トランスレス電動ドライバー（2.6～6mm）



ロングセラーの高性能デルボ

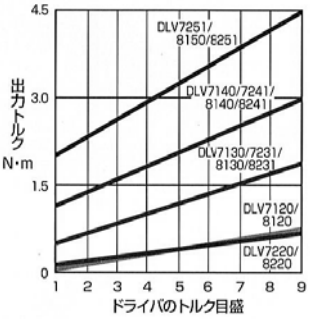
- オートストップ回路を本体に内蔵したトランスレスタイプですので別置きコントローラやトランスがなく、省スペース化が図れます。
- 繰り返しトルク精度は独自のクラッチ機構とオートストップ回路の組み合わせで高精度を維持します。
- DLV7100/7200 シリーズはレバースタート方式で、仮締め作業やねじの傾きを矯正しながらのねじ締めに最適です。
- DLV8100/8200 シリーズはプッシュスタート方式で、スムーズな連続作業に最適です。
- 作業効率を上げるハイスピードタイプ（DLV7200/8200 シリーズ）、6mm小ねじを締め付けられるグリップ付き高トルクタイプ（DLV7251/8150/8251）と、用途に合せてお選び頂けます。

仕様

電動ドライバ	型式	レバースタート	DLV7120-EJN	DLV7130-EJN	DLV7140-EJN	高トルク	ハイスピード DLV7220-EJN	DLV7231-EJN	DLV7241-EJN	高トルク DLV7251-EKN
		プッシュスタート	DLV8120-EJN	DLV8130-EJN	DLV8140-EJN	DLV8150-EKN	DLV8220-EJN	DLV8231-EJN	DLV8241-EJN	DLV8251-EKN
	入力電源		AC100V, 50/60Hz							
	トルク調整		無段階							
	出力トルク	(N·m)	0.25～0.75	0.50～1.70	1.20～3.00	2.00～4.50	0.35～0.70	0.50～1.70	1.20～3.00	2.00～4.50
	無負荷回転速度	(min^{-1})	1,000		700	450	3,000	2,000	1,200	700
	消費電力	(W)	35			45				
	適合ねじ (mm)	小ねじ	2.6～3	2.6～4	3.5～5	4～5	2.6～3	2.6～4	3.5～5	4～6
		タッピンねじ	2.3～3	2.5～3.5	3～4	4～5	2.3～3	2.5～3.5	3～4	4～5
	適合ビット*	(mm)				対辺6.35mm (1/4") 六角形状ビット				対辺6.35mm (1/4") 六角形状ビット
	質量	(kg)	0.7（7100シリーズ）、0.69（8100シリーズ）			0.89	0.7（7200シリーズ）、0.69（8200シリーズ）			0.89
	付属品		⊕ビット2本（No.1×6×70/No.2×6×70）、ただしDLV7251/8150/8251は（No.2×7×75/No.3×7×50）吊り金具1個、カーボンブラシ2個							

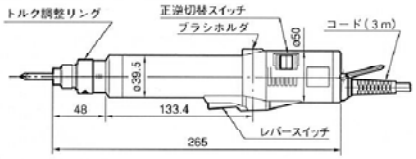
*対辺5mmまたは6.35mm六角形状のビットをご使用ください。

●出力トルク目盛り対応表（目安）

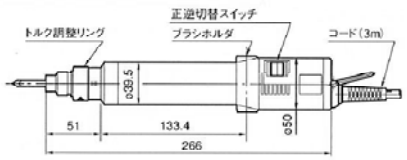


外観寸法図

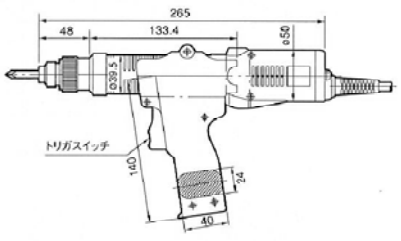
●DLV7120/7130/7140/7220/7231/7241



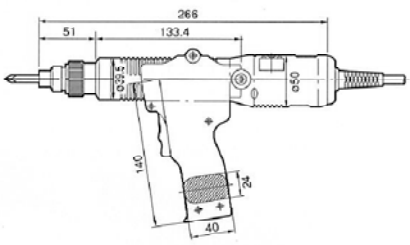
●DLV8120/8130/8140/8220/8231/8241



●DLV7251



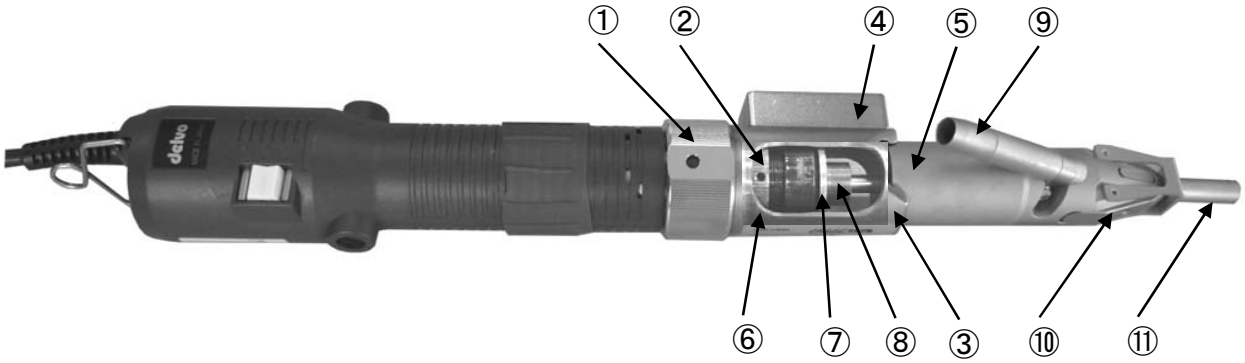
●DLV8150/8251



単位：mm

11-2. 工具部各名称と取扱方法

●DLV8120／8130／8140／8220／8231／8241
●DLV7120／7130／7140／7220／7231／7241



① Yパイプ調整ナット
② トルク調整ナット
③ パイプカバー
④ ドライバースイッチ
⑤ Yパイプユニットセット
⑥ スライドベース
⑦ ストッパー
⑧ ビットホルダー
⑨ ホース継手
⑩ ジョー
⑪ パイプ治具（オプション）

出荷時設定トルク値 （　　N・m）

1）トルク調整方法

① Yパイプ調整ナットを緩め、③ パイプカバーを外します。

② アジャストナットを調整します。

最大トルクまで調整ナットを回すのに、⑥ スライドベースの抜き窓では行き足らない場合があります。この場合、① Yパイプ調整ナットの丸穴を、⑥ スライドベースのドライバー本体への固定ねじ部に合わせて4ヶ所を緩めて、⑥ スライドベースをはずしてください。
（スライドベースの強度を保つため、抜き窓に制約があります）

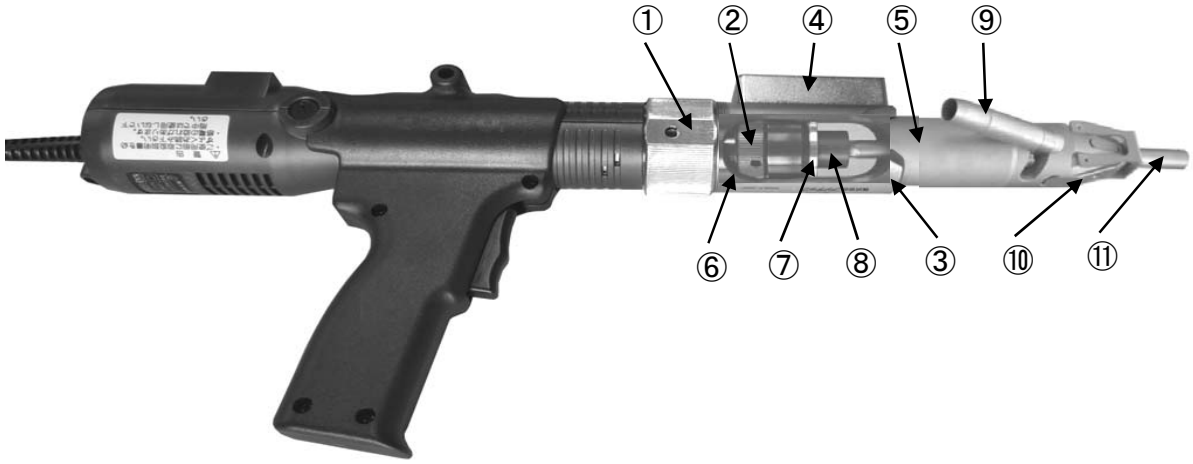
ご注意

デルボ標準ドライバーを使用することで部品の制約があります。
アジャストナットとドライバー（クラッチケース）とのトルク目盛りが付きません。
ご注文時には、トルクをご指示いただき、出荷時にご指定トルクに設定します。
ご指定のない場合は、ご使用ねじの一般トルクで設定、設定トルク値と本ページに表示します。

2）ビット交換方法

トルク調整方法と同じように、③ パイプカバーをはずし、⑥ スライドベースの抜き窓より
⑧ ビットホルダーを押し込み、ビットを抜いて交換してください。

●DLV8251／7251



① Yパイプ調整ナット
② トルク調整ナット
③ パイプカバー
④ ドライバースイッチ
⑤ Yパイプユニットセット
⑥ スライドベース
⑦ ストッパー
⑧ ビットホルダー
⑨ ホース継手
⑩ ジョー
⑪ パイプ治具（オプション）

出荷時設定トルク値 （　　N・m）

1）トルク調整方法

① Yパイプ調整ナットを緩め、③ パイプカバーを外します。

② アジャストナットを調整します。

最大トルクまで調整ナットを回すのに、⑥ スライドベースの抜き窓では行き足らない場合があります。この場合、① Yパイプ調整ナットの丸穴を、⑥ スライドベースのドライバー本体への固定ねじ部に合わせて4ヶ所を緩めて、⑥ スライドベースをはずしてください。
（スライドベースの強度を保つため、抜き窓に制約があります）

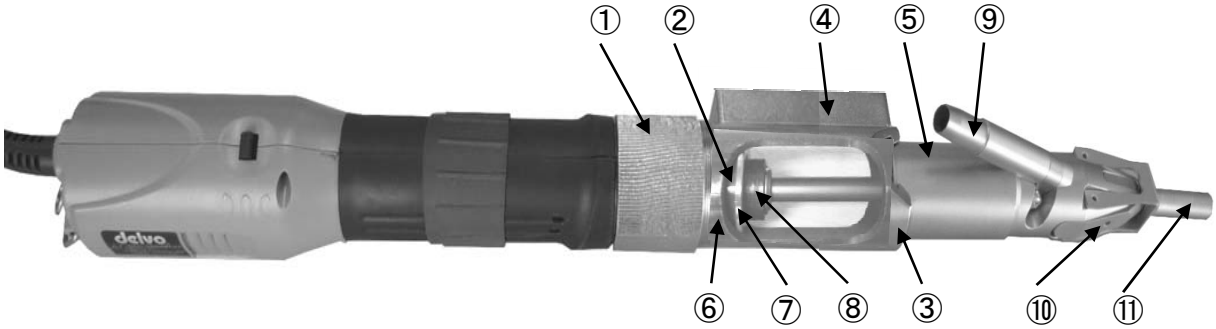
ご注意

デルボ標準ドライバーを使用することで部品の制約があります。
アジャストナットとドライバー（クラッチケース）とのトルク目盛りが付きません。
ご注文時には、トルクをご指示いただき、出荷時にご指定トルクに設定します。
ご指定のない場合は、ご使用ねじの一般トルクで設定、設定トルク値と本ページに表示します。

2）ビット交換方法

トルク調整方法と同じように、③ パイプカバーをはずし、⑥ スライドベースの抜き窓より
⑧ ビットホルダーを押し込み、ビットを抜いて交換してください。

●DLV30SP／30HP



① Yパイプ調整ナット
② トルク調整ナット
③ パイプカバー
④ ドライバースイッチ
⑤ Yパイプユニットセット
⑥ スライドベース
⑦ ストッパー
⑧ ビットホルダー
⑨ ホース継手
⑩ ジョー
⑪ パイプ治具（オプション）

出荷時設定トルク値 （　　N・m）

1）トルク調整方法

① Yパイプ調整ナットを緩め、③ パイプカバーを外します。
⑥ スライドベースをはずします。時計方向でゆるみます。（逆ねじ）
② トルク調整ナットを調整します。

ご注意

デルボ標準ドライバーを使用することで部品の制約があります。
アジャストナットとドライバー（クラッチケース）とのトルク目盛りが付きません。
ご注文時には、トルクをご指示いただき、出荷時にご指定トルクに設定します。
ご指定のない場合は、ご使用ねじの一般トルクで設定、設定トルク値と本ページに表示します。

2）ビット交換方法

トルク調整方法と同じように、③ パイプカバーをはずします。
⑧ ビットホルダーを引っ張りビットを引き抜いて交換してください。

品　番	
ご購入年月日	年　　月　　日
ご購入店名	電話(　　)　　－

FUJITEC

〒430－0852 静岡県浜松市中区領家1丁目10番6号

TEL:(053)462－3636

FAX:(053)462－1818

Ver.03-210110